

# PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 09-267870  
(43)Date of publication of application : 14.10.1997

(51)Int.CI. B65D 81/34  
B65D 33/01  
B65D 81/20

(21)Application number : 08-103946

(71)Applicant : SANAI:KK  
SHOWA ALUM CORP

(22)Date of filing : 29.03.1996

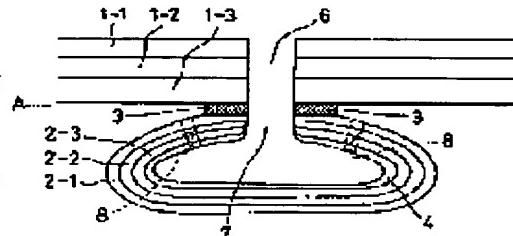
(72)Inventor : NISHIMURA EIICHI  
ATSUMI TAKASHI  
UTSUKI EIJI

## (54) INTERNAL PRESSURE ADJUSTING STRUCTURE FOR SEALED CONTAINER

### (57)Abstract:

PROBLEM TO BE SOLVED: To provide a folding-in part for internal pressure adjustment which does not require the peeling of a sealing material prior to heat-cooking, and does not have fear for a strength reduction due to perforation, and a sealed packaging body for which the folding-in part is incorporated by coating a part-coat material on the internal surface side of the folding-in part for internal pressure adjustment of a sealed container.

SOLUTION: On the internal surface side of a folding-in part A for internal pressure adjustment of a sealed container which can correspond with microwave oven, comprising of heat resistant resin laminated films 1-1, 1-2, 1-3, a part-coat material 4 is coated, and a bag body comprising heat resistant resin laminated films 2-1, 2-2, 2-3 is constituted in such a manner that a through hole or an incision 8 is provided at the location which is closed by the part-coat material 4 when the part-coat material 4 is sealed. The through hole or the incision 8 is normally sealed by the part-coat material 4, but when the internal pressure is raised by being heated by a microwave oven, the part-coat material 4 is easily molten and peeled, and the internal pressure is released from the through hole or the incision 8.



### LEGAL STATUS

[Date of request for examination]

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of requesting appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of extinction of right]

This Page Blank (uspto)

# PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

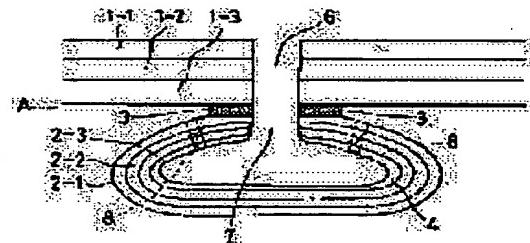
(11)Publication number : **09-267870**  
 (43)Date of publication of application : **14.10.1997**

(51)Int.CI. **B65D 81/34**  
**B65D 33/01**  
**B65D 81/20**

(21)Application number : **08-103946**(71)Applicant : **SANAI:KK  
SHOWA ALUM CORP**(22)Date of filing : **29.03.1996**(72)Inventor : **NISHIMURA EIICHI  
ATSUMI TAKASHI  
UTSUKI EIJI****(54) INTERNAL PRESSURE ADJUSTING STRUCTURE FOR SEALED CONTAINER****(57)Abstract:**

**PROBLEM TO BE SOLVED:** To provide a folding-in part for internal pressure adjustment which does not require the peeling of a sealing material prior to heat-cooking, and does not have fear for a strength reduction due to perforation, and a sealed packaging body for which the folding-in part is incorporated by coating a part-coat material on the internal surface side of the folding-in part for internal pressure adjustment of a sealed container.

**SOLUTION:** On the internal surface side of a folding-in part A for internal pressure adjustment of a sealed container which can correspond with microwave oven, comprising of heat resistant resin laminated films 1-1, 1-2, 1-3, a part-coat material 4 is coated, and a bag body comprising heat resistant resin laminated films 2-1, 2-2, 2-3 is constituted in such a manner that a through hole or an incision 8 is provided at the location which is closed by the part-coat material 4 when the part-coat material 4 is sealed. The through hole or the incision 8 is normally sealed by the part-coat material 4, but when the internal pressure is raised by being heated by a microwave oven, the part-coat material 4 is easily molten and peeled, and the internal pressure is released from the through hole or the incision 8.

**LEGAL STATUS**

[Date of request for examination]

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's decision of

This Page Blank (uspto)

[rejection]

[Date of requesting appeal against examiner's  
decision of rejection]

[Date of extinction of right]

Copyright (C); 1998,2000 Japan Patent Office

**This Page Blank (uspto)**

(19)日本国特許庁 (J P)

## (12) 公開特許公報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開平9-267870

(43)公開日 平成9年(1997)10月14日

(51) Int.Cl. B 65 D 33/01 81/20	識別記号 81/34	序内整理番号 33/01	F I B 65 D 33/01 81/20	技術表示箇所 U M
--	---------------	-----------------	---------------------------------	------------------

審査請求 未請求 請求項の数7 FD (全6頁)

(21)出願番号 特願平8-103946	(71)出願人 591234363 株式会社サンアイ 東京都中央区京橋2丁目5番21号
(22)出願日 平成8年(1996)3月29日	(71)出願人 000186843 昭和アルミニウム株式会社 大阪府堺市海山町6丁224番地
	(72)発明者 西村 栄一 神奈川県逗子市久木8丁目3番38号
	(72)発明者 渥美 孝 大阪府堺市海山町6丁224番地昭和アルミニウム株式会社内
	(74)代理人 弁理士 菊地 精一

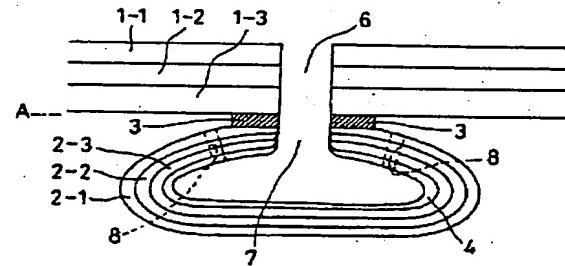
最終頁に続く

## (54)【発明の名称】 密封容器の内圧調整構造

## (57)【要約】

【課題】 加熱調理前の封止材の剥離の必要がなく、また強度低下の危険がなく、コストアップの問題がなく、取り付けも簡単で、デザイン的にも優れ、内圧調整構造を有する内圧調整用折込み部、並びにこれを組み込んだ密封包装体の提供。

【解決手段】 耐熱性樹脂フィルムからなる密閉容器の内圧調整用折込み部Aとして、内面側にパートコート材4をコーティングし、該パートコート材4をシールした時にパートコート材で閉鎖される位置に貫通孔または切り目8を入れた電子レンジ対応密閉容器の内圧調整構造並びに内圧調整のための開口部6を有する密封包装袋の開口部6に、内圧調整構造を有する内圧調整用折込み部Aが接着されている電子レンジ対応密閉容器。



## 【特許請求の範囲】

【請求項1】 耐熱性樹脂フィルムからなる密閉容器の内圧調整用折り込み部として、内面側にパートコート材をコーティングし、該パートコート材をシールした時にパートコート材で閉鎖される位置に貫通孔または切り目を入れた耐熱性樹脂フィルムからなる袋を有することを特徴とする電子レンジ対応密閉容器の内圧調整構造。

【請求項2】 耐熱性樹脂フィルム2枚の周辺部は接着され、内面はパートコート材をコーティングされており、その一方のフィルムは内圧調整のための開口部を設け、いずれかのフィルムに、シールした時にパートコート材で閉鎖される位置に貫通孔または切り目を設けてなる請求項1記載の電子レンジ対応密閉容器の内圧調整構造。

【請求項3】 耐熱性樹脂のテープ状フィルムの片面にパートコート材をコーティングし、折り込んだ時にパートコート材により閉鎖される位置に貫通孔または切り目を設け、パートコート材をコーティングした面が内側になるように折り込んだ請求項1記載の電子レンジ対応密閉容器の内圧調整構造。

【請求項4】 耐熱性樹脂フィルムで成形された内圧調整用折込み部の開口部の外面側周辺部に接着剤をコートした請求項1～3のいずれかの電子レンジ対応密閉容器の内圧調整構造。

【請求項5】 内圧調整のための開口部を有する密封包装袋の開口部に、請求項1～4のいずれかに記載の内圧調整構造を有する内圧調整用折込み部が接着されていることを特徴とする電子レンジ対応密封包装袋。

【請求項6】 電子レンジ対応容器を密閉するための蓋材が、内圧調整のための開口部を設けられ、この開口部に請求項1～4のいずれかに記載の内圧調整構造を有する内圧調整用折込み部を接着されてなる蓋材を容器にシールしたことと特徴とする電子レンジ対応密閉容器。

【請求項7】 内圧調整用折込み部の開口部の外面側周辺部に接着剤をコーティングすると共に、その外周部にパートコート材をコーティングされている内圧調整用折込み部を、密封包装袋あるいは密閉容器の開口部にシールしてなる請求項5または6記載の密封包装袋または密閉容器。

## 【発明の詳細な説明】

## 【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は、調理済の惣菜、冷凍食品、無菌米飯などを電子レンジなどの加熱装置により加熱した場合、加熱により内部の圧力が上昇し、破裂、破袋などの危険を防止するため、包装袋本体あるいは密閉容器の蓋材に簡単に取り付けることが可能で、包装体そのまま電子レンジなどで加熱可能であり、確実に作動できる内圧調整用折込み部及びそれを組み込んだ密封包装袋または密閉容器に関する。

## 【0002】

【従来の技術】近年、女性の職場への進出、核家族化などが原因になり、冷凍食品、チルド食品あるいは常温流通食品の形で市販される調理済食品が大量に市場に供給されるようになってきた。そしてこれらは簡易な取扱のため市販された包装形態のままで直接電子レンジで加熱できることが多く要求されるようになってきている。これらの密封包装袋あるいは密閉容器（特に断らない限り以下両者を一括して密封包装体という。）は、そのまま電子レンジにより加熱処理する時は密封包装体内で発生する水蒸気などにより内圧が上昇し、密封包装体自体が破裂する危険があった。そのため包装体に穴を開けておりこの穴の上からラベルのような封止材を貼ることにより閉鎖しておき、加熱調理直前に該ラベルを剥離してから加熱することにより内圧の上昇を防止する包装容器（実用新案登録第3002228号）の提案があり、また多層フィルムから製造された袋の少なくとも1層のフィルムにミシン目を設け、加熱処理時に内圧の上昇によりミシン目から袋が破れるように構成した密封包装体（実開平2-108861号）や密封包装体に安全弁を設け、容器内の圧力が所定の圧力以上になった時に安全弁から内部圧力を放出するように構成した密封包装体（実開平3-72817号）、包装材とエア抜き折り込み部が一体となった構成の密封包装袋（特開平7-267274号）などの提案がある。

【0003】しかしながら、包装材にあらかじめ穴をあけ、これを封止材で閉鎖しておく方法では、使用に先立ち消費者が封止材を剥離する必要があるが、忘れる時は包装袋の破裂や内容物の飛散の危険があるとともに、この封止材の接着強度が弱い時はこの穴から内容物が出てくる問題がある。多層フィルムの少なくとも1層にミシン目を設ける方法では、該ミシン目から外気の侵入を考えられ、内容物の腐敗、劣化の危険があるだけでなく、該ミシン目から袋が破れ易く強度の点で問題が残る。また密封包装体に安全弁を設ける方法では、安全弁のコストが高いところからコストアップが避けられない点が最大の問題であるが、安全弁の嵩高さによる包装体の取り扱いにくさ、デザインの悪さなどが問題になる。

## 【0004】

【発明が解決しようとする課題】本発明は、従来技術において問題となっている加熱調理前の封止材の剥離の必要がなく、またミシン目を設けたことによる袋などの強度低下の危険がなく、安全弁などのコストアップの問題がないだけでなく、取り付けも簡単で、デザイン的にも優れ、コストが極めて安い内圧調整構造を有する内圧調整用折込み部、並びにこれを組み込んだ密封包装体を提供することを目的とする。

## 【0005】

【課題を解決するための手段】本発明は、（1）耐熱性樹脂フィルムからなる密閉容器の内圧調整用折り込み部として、内面側にパートコート材をコーティングし、該

パートコート材をシールした時にパートコート材で閉鎖される位置に貫通孔または切り目を入れた耐熱性樹脂フィルムからなる袋を有する電子レンジ対応密閉容器の内圧調整構造、(2)耐熱性樹脂フィルム2枚の周辺部は接着され、内面はパートコート材をコーティングされており、その一方のフィルムは内圧調整のための開口部を設け、いずれかのフィルムに、シールした時にパートコート材で閉鎖される位置に貫通孔または切り目を設けてなる(1)記載の電子レンジ対応密閉容器の内圧調整構造、(3)耐熱性樹脂のテープ状フィルムの片面にパートコート材をコーティングし、折り込んだ時にパートコート材により閉鎖される位置に貫通孔または切り目を設け、パートコート材をコーティングした面が内側になるように折り込んだ(1)記載の電子レンジ対応密閉容器の内圧調整構造、(4)耐熱性樹脂フィルムで成形された内圧調整用折込み部の開口部の外面側周辺部に接着剤をコートした(1)～(3)のいずれかの電子レンジ対応密閉容器の内圧調整構造。

【0006】(5)内圧調整のための開口部を有する密封包装袋の開口部に、(1)～(4)のいずれかに記載の内圧調整構造を有する内圧調整用折込み部が接着されている電子レンジ対応密封包装袋、(6)電子レンジ対応容器を密閉するための蓋材が、内圧調整のための開口部を設けられ、この開口部に(1)～(4)のいずれかに記載の内圧調整構造を有する内圧調整用折込み部を接着されてなる蓋材を容器にシールした電子レンジ対応密閉容器および(7)内圧調整用折込み部の開口部の外面側周辺部に接着剤をコーティングすると共に、その外周部にパートコート材をコーティングされている内圧調整用折込み部を、密封包装袋あるいは密閉容器の開口部にシールしてなる(5)または(6)記載の密封包装袋または密閉容器を開発することにより上記の目的を達成した。

#### 【0007】

【発明の実施の形態】本発明において、内圧調整構造を有する内圧調整用折込み部としては、成形の容易性、内容物、密封包装体のサイズ、製造コストなどを勘案して、小型のものから密封包装全体にわたり設けるタイプのものなど自由に選択することが可能である。製造方法としては、射出成形、真空成形、圧空成形、フィルム成形など最も適した方法を採用すれば良い。以下図面を参照しながら本発明を説明する。簡単な小型内圧調整用折込み部Aとしては、図面に示すような耐熱性樹脂フィルム2の2枚の周辺部を熱処理が可能な高周波、超音波もしくはヒートシールによる接着または接着剤により接着3し、該フィルム2の一方または双方の内面をパートコート材4をコーティングしておき、その一方のフィルムは内圧調整のための開口部7を設けてある。この際、必要な開口部を設けたりした耐熱性樹脂フィルムは、印刷などの形式で接着剤及びパートコート材を同時にコー

ティングし、次いで加熱などの方法を利用して周辺部の接着を行い、次いで開口部外面の周辺部に接着剤をコートすることにより製造できる。圧力を調節するための通気孔8は、シールした時にパートコート材4で閉鎖される位置のいずれかのフィルムに、内圧が上昇した時に内圧を放散するための通気孔または通気孔となる切り目やミシン目(本発明においてはこれらを一括して「貫通孔または切り目」という。)を設けたものである。

【0008】この貫通孔または切り目8は、電子レンジで加熱処理をした時に、内圧の異常な上昇を避けることができれば良く、そのサイズはさほど大きなものを必要とはされないので、小さいものでも十分ことが多い。この貫通孔または切り目8は通常はパートコート材4により密閉されており、内容物と外気を遮断しているが、高温、高圧になるとパートコート材4が溶融・剥離して貫通孔または切り目8が開通し、内圧をこの貫通孔または切り目8を通じて放散することになる。このパートコート材4はヒートシールによる密閉性が必要であるが、電子レンジにより加熱され、内圧が上がると容易に剥離するような、開口部7周辺の接着強度よりは低い溶融点を有し、弱い接着強度を持つホットメルト系、ワックス系、ポリエチレン系、エチレン-酢酸ビニル系などの接着剤が使用される。

【0009】耐熱性樹脂フィルム2としては、内容物、加熱温度、耐熱性などにより樹脂の種類は異なるが、一般的には、ポリエチレンテレフタレートなどのポリエステル、ポリアミド(66-ナイロン)などがある。水分が多い時は100℃近辺の温度にしかならないのでポリプロピレンでも良いことが多い。ポリプロピレンなどのヒートシール性のある樹脂の時は特に必要とはいえないが、ポリエステル、ナイロンなど、ヒートシール性が悪いあるいはできない耐熱性樹脂フィルムを使用する時は、密封包装体の開口部6に合わせて接着するため、内圧調整用折込み部の開口部7の外面周辺部に接着剤3をコーティングしておくことが必要になる。このように本内圧調整用折込み部Aは、小型であって密封包装体1とは別に製造が可能であり、構造簡単、軽量、デザインも自由なものである。更にこの内圧調整用折込み部Aは図1に示すように、密封包装体1の内面あるいは図3に示すように外面に設けることができる。ただし密封包装体1を内面に設ける時は、内圧調整用折込み部Aが開口部から内圧により外部に押し出されるように、開口部の大きさ、形状を選択することが好ましい。

【0010】また内圧調整用折込み部Aとしてテープ状フィルムを用いる時は、パートコート材4のコート面を内面にし、開口部7周辺部の外面を図2に示すように密封包装袋本体1の端部と接着するか、あるいは密封包装袋1が筒状フィルムの時は、開口部6のための貫通孔または切り目などを入れておき、その両側部に内圧調整用折込み部Aの開口部7周辺部外面を接着しておいてもよ

い。この包装袋1は、その一端をヒートシールしておき、他端の解放端から、包装袋に内容物を充填した後でその解放端をヒートシールすることにより密封包装体とすることができます。

【0011】電子レンジ対応容器のための内圧調整用折込み部Aを有する蓋材を製造するには、図1に示すように、内圧調整用折込み部Aの開口部7周辺部の外面を、分割されているフィルム1あるいは貫通孔または切り目を有するフィルム1に内圧調整用折込み部Aの開口部7を合わせて接着する。この場合も包装袋または蓋材と内圧調整用折込み部Aの接着部3は、パートコート材4の接着部よりは耐熱性、接着強度の高いことが必要である。このようにして製造された蓋材は、フランジ付の容器にヒートシールまたは接着剤を用い、シールして容器を密閉する。

【0012】この場合に使用する耐熱性樹脂フィルム、パートコート材も前記の包装袋と同様なものを使用すれば良い。また開口部7の外面側周辺部に接着剤3をコートし、その外周部にパートコート材5をコートし、包装袋本体1または蓋材1に内圧調整用折込み部Aの開口部7周辺部と外周部を接着する時、接着剤またはヒートシールで包装袋本体または蓋材に接着すると共に内圧調整用折込み部Aの内部両面をシールし、貫通孔または切り目8を同時に封鎖することが好ましい。使用する耐熱性樹脂フィルム2の種類によっては開口部7の外面外周部が形状保持できる時はこのパートコート材5による包装袋本体または蓋材に対する接着を省略してもよい。

【0013】上記のように構成された内圧調整構造を有する密封包装体は、包装材と内圧調整構造が別体として製造が可能であり、この両者を一体に構成した密封包装体（例えば特開平7-267274号）と比較した時、①内圧調整のための貫通孔または切り目を有する内圧調整構造のサイズを自由に選択できること、並びに背部が不要となるため材料が節約できると共にデザインの自由度も高くなり、見栄えの良いデザインが可能となる。またの上記の包装材と内圧調整構造を一体に構成した密封包装体と比較した時、一体に構成した時はシール部（接着部）が2か所必要となるが、本発明のように別体として構成する時は内圧調整構造は1か所ですみ、製造工程も簡易化され容易となるのでコストダウンも図ることができる。更に③内圧調整構造の製造には、原反にパートコート材を全面にペタ塗し、必要幅にスリットすれば良いため位置精度などのハンドリング性が向上すること、④袋の原反幅を変えることなく、折り込み形状を自由に調節できること、⑤内容物の種類、調理法により加熱条件を変更する時、内圧調整構造を複数準備しておくことにより簡単に調整が可能で、袋は1種類ですむこと、⑥内圧調整構造と包装袋の色や模様を独立に変更することができ、多様なデザインに対応できること、⑦内圧調整構造を密封包装体の外側に着ける時は内圧調整構

造の色彩、模様、形状を変えることにより密封包装体のデザインを見栄え良くすることができるなど優れた効果がある。

#### 【0014】

##### 【実施例】

（実施例1）密封包装袋の耐熱性のフィルム（1）として、外側から厚さ $15\mu\text{m}$ のナイロンフィルム（1-1）／厚さ $20\mu\text{m}$ のポリエチレンフィルム（1-2）／厚さ $30\mu\text{m}$ の直鎖状低密度ポリエチレンフィルム（1-3）からなるラミネートフィルムを、内圧調整用折込み部を構成する耐熱性樹脂フィルム（2）として、厚さ $15\mu\text{m}$ のナイロンフィルム（2-1）／厚さ $20\mu\text{m}$ のポリエチレンフィルム（2-2）／厚さ $30\mu\text{m}$ の直鎖状低密度ポリエチレンフィルム（2-3）からなるラミネートフィルムの内面に、パートコート材（4）としてエチレン-酢酸ビニル共重合体系樹脂を厚さ $2.5\mu\text{m}$ をコーティングして用いた。内圧調整用折込み部は、上記ラミネートフィルム（2）に適当な貫通孔（8）を設けた後、図4～5に示すように折幅約 $30\text{mm}$ にパートコート材（4）をヒートシールした構成の内圧調整構造を、 $1\text{mm}$ の開口部（6）を有する折幅 $10\text{mm}$ の袋状フィルム（1）の密封包装袋の内側になるように幅 $1.5\text{mm}$ を接着し、電子レンジ対応密封包装袋用フィルムとした。上記包装袋用フィルムを長さ $180\text{mm}$ に切断し、この一方をヒートシール（9）し、その内部に冷凍たい焼き1枚を入れ、解放端をヒートシールして密封後、ナショナルオーブン電子レンジ（NE-M640）に入れ15分間加熱した。加熱途中において内圧調整構造が作用し、加熱は順調に行うことができた。これに対し、内圧調整構造を設けていない、上記の包装袋と同じ大きさの通常の密封包装袋に冷凍たい焼き1枚を入れ同様に加熱したところ、10分で破裂した。

【0015】（実施例2）上記の耐熱性樹脂ラミネートフィルムに代え、密封包装袋の耐熱性のフィルムとして、外側から厚さ $20\mu\text{m}$ の2軸延伸ポリプロピレンフィルム（OPP）／厚さ $40\mu\text{m}$ の未延伸ポリプロピレンフィルム（CPP）からなるラミネートフィルムを、内圧調整用折込み部を構成する耐熱性樹脂フィルムとして、内側から厚さ $20\mu\text{m}$ のOPP／厚さ $40\mu\text{m}$ のCPPからなるラミネートフィルムの内面に、パートコート材としてエチレン-酢酸ビニル共重合体系樹脂を厚さ $2.5\mu\text{m}$ をコーティングして用いた。この構成においても実施例1と同様に加熱してもまったく同様に加熱することができた。

【0016】（実施例3）密封包装袋の耐熱性のフィルムとして、実施例1と同様な構成のラミネートフィルム、及び内圧調整用折込み部を構成する耐熱性樹脂フィルムも実施例1と同様な構成のラミネートフィルムを用いた。内圧調整用折込み部は、上記ラミネートフィルムを適当な貫通孔を設けた後、図6～7に示すように折幅

約30mmにパートコート材をヒートシールした構成の内圧調整構造を、1mmの開口部を有する折幅100mmの袋状フィルムの密封包装袋の外側になるように幅1.5mmを接着し、電子レンジ対応密封包装袋用フィルムとした。この一方をヒートシールし、その内部に冷凍たい焼き1枚を入れ、解放端をヒートシールして密封後、ナショナルオーブン電子レンジ(NE-M640)に入れ15分間加熱した。加熱途中において内圧調整構造が作用し、加熱は順調に行うことができた。これに対し、内圧調整構造を設けていない、上記の包装袋と同じ大きさの通常の密封包装袋に冷凍たい焼き1枚を入れ同様に加熱したところ、10分で破裂した。

**【0017】(実施例4)** 実施例3の耐熱性樹脂ラミネートフィルムに代え、密封包装袋の耐熱性のフィルムとして、外側から厚さ20μmのOPP/厚さ40μmのCPPからなるラミネートフィルムを、内圧調整用折込み部を構成する耐熱性樹脂フィルムとして、内側から厚さ20μmのOPP/厚さ40μmのCPPからなるラミネートフィルムの内面に、パートコート材としてエチレン-酢酸ビニル共重合体系樹脂を厚さ2.5μmをコーティングして用いた。この構成においても実施例3と同様に加熱してもまったく同様に加熱することができた。

#### 【0018】

**【発明の効果】** 本発明の内圧調整用折込み部は、上記説明からもわかるように、極めて小型、軽量であり、また容器本体または蓋材とは別のフィルムからできているため、このものに酸素ガスバリア性、遮光性などの特性を必要としていない。製造も容易であってデザイン、着色なども自由にでき、安価で、作動が確実な圧力調整ができる。

きるものである。またパートコート材を選択することで密封包装体の電子レンジによる加熱の温度、圧力の調節が可能である。特に密封包装体の開口部の形状がスリットであっても、あるいは貫通孔であっても容易に対応可能であり、コスト、安易性、確実性の点から極めて有用性の高い内圧調整用折込み部である。

#### 【図面の簡単な説明】

**【図1】** 耐熱性樹脂フィルム2枚から構成された内圧調整構造。

**【図2】** テープ状フィルムから作られた内圧調整用折込み部を設けた密封包装体。

**【図3】** 1枚の耐熱性樹脂から構成された内圧調整構造。

**【図4】** 実施例1で用いた内圧調整構造が内面に設けられた密封包装体の断面図。

**【図5】** 実施例1で用いた密封包装体の平面図。

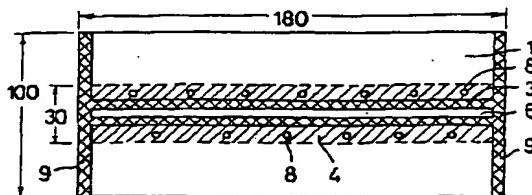
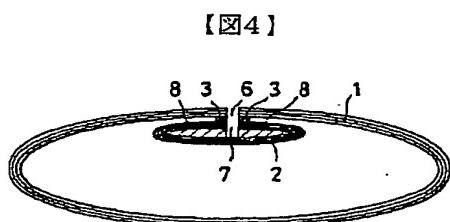
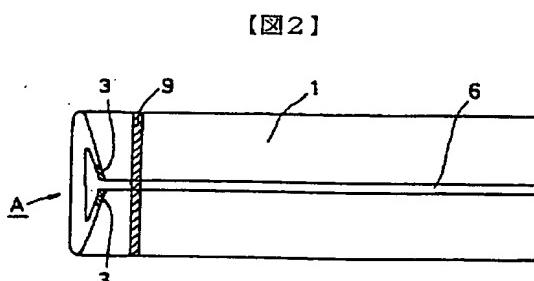
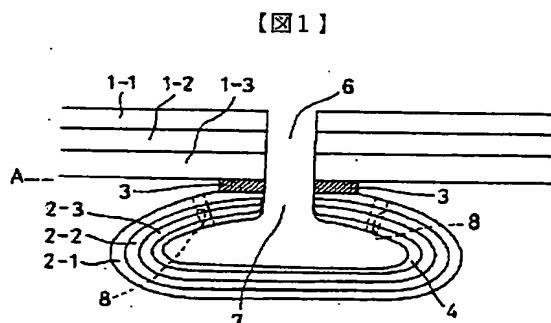
**【図6】** 実施例3で用いた内圧調整構造が内面に設けられた密封包装体の断面図。

**【図7】** 実施例3で用いた密封包装体の平面図。

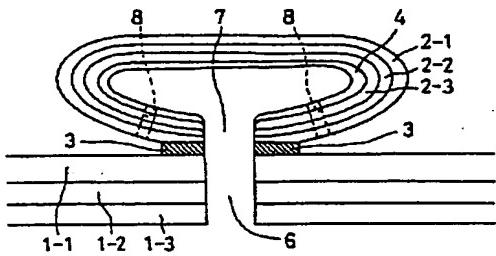
#### 【符号の説明】

##### A 内圧調整用折込み部

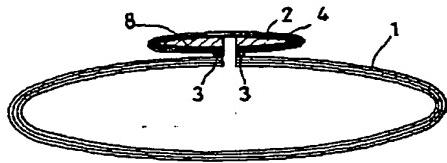
- 1 密封包装体のフィルムまたは蓋材
- 2 内圧調整用折込み部を構成する耐熱性樹脂フィルム
- 3 密封包装体と内圧調整用折込み部の接着部
- 4 パートコート材
- 5 パートコート材
- 6 包装袋または蓋材に設けた開口部
- 7 内圧調整用折込み部に設けた開口部
- 8 内圧調整用折込み部に設けた貫通孔または切り目
- 9 ヒートシール部



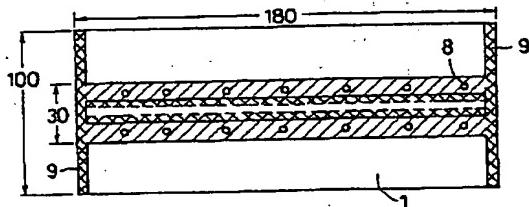
【図3】



【図6】



【図7】



フロントページの続き

(72)発明者 宇津木 栄次  
大阪府堺市海山町6丁224番地昭和アルミニウム株式会社内